
NORME INTERNATIONALE 5321

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Frises brutes en bois résineux pour parquets — Caractéristiques générales

Coniferous wood raw parquet blocks — General characteristics

Première édition — 1978-02-01

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 5321:1978](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/28cc60ca-9a3e-474f-9e55-85f030033da2/iso-5321-1978)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/28cc60ca-9a3e-474f-9e55-85f030033da2/iso-5321-1978>

CDU 674-42 : 69.025.351.3

Réf. n° : ISO 5321-1978 (F)

Descripteurs : produit en bois, plancher en bois, frise à parquet, bois résineux, spécification, dimension, échantillonnage, contrôle de qualité, désignation, livraison, marquage.

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 5321 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 99, *Bois semi-manufacturés*, et a été soumise aux comités membres en juillet 1976.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'
Allemagne
Brésil
Bulgarie
Canada
Corée, Rép. de

Espagne
France
Hongrie
Inde
Irlande
Mexique

ISO 5321:1978

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/28cc60ca-9a3e-474f-9e55-85f030033da2/iso-5321-1978>

Norvège
Roumanie
Tchécoslovaquie
Yougoslavie

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Frises brutes en bois résineux pour parquets – Caractéristiques générales

1 OBJET

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques de fabrication et les dimensions, les tolérances, les méthodes de contrôle de la qualité et les conditions de livraison, le mesurage et le marquage des frises brutes de résineux.

La classification des frises brutes selon les caractéristiques spécifiques et les défauts du bois est établie, pour les différentes essences de bois, dans les Normes internationales y relatives.

2 DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale est applicable aux frises brutes utilisées à la fabrication des lames pour divers types de parquet.

3 RÉFÉRENCES

ISO 2036, *Bois pour la fabrication des parquets – Symboles pour marquage selon les espèces.*

ISO 3130, *Bois – Détermination de l'humidité en vue des essais physiques et mécaniques.*

ISO 5323, *Parquet en bois massif et frises brutes à parquet – Vocabulaire.*¹⁾

4 MATÉRIAUX, CONCEPTION ET FABRICATION

4.1 Les frises brutes doivent avoir les faces et les rives planes et parallèles deux par deux.

Les faces et les rives contigües doivent former des arêtes vives et parallèles entre elles.

4.2 Les arêtes des bouts doivent être perpendiculaires aux arêtes latérales des faces des frises.

5 CARACTÉRISTIQUES REQUISES

5.1 Dimensions

TABLEAU 1

Valeurs en millimètres

Désignation	Dimensions nominales à 20 % d'humidité ¹⁾	Surcotes de sécurité ²⁾	Tolérances
Épaisseur	25 (24)	–	+ 2 0
Largeur	40 à 140 de 10 en 10	2	+ 2 0
Longueur	250 à 850 de 50 en 50 900 à 1 400 de 100 en 100 1 500 et plus de 300 en 300 (250 en 250)	20	+ 10 0

1) Pour des humidités plus élevées, ces dimensions doivent être augmentées de façon appropriée.

2) En plus des majorations dues à l'excédent d'humidité.

5.2 Perpendicularité des bouts

La pente maximale admise sur la coupe d'équerre des bouts est de 2 %.

5.3 Humidité

Sauf convention particulière entre les parties intéressées, l'humidité des frises brutes, au départ de l'usine, doit être au maximum de 23 % sur sec.

1) En préparation.

6 ÉCHANTILLONNAGE

6.1 La vérification des caractéristiques des frises brutes doit se faire dans les conditions établies ci-dessous, sur les pièces dont est constitué l'échantillon représentatif prélevé sur le lot.

6.2 Sauf accord contraire entre les parties intéressées, un lot de frises brutes est un ensemble de frises brutes de la même essence de bois, de même épaisseur nominale et de la même classe de qualité, présenté en une seule fois au contrôle.

Un échantillon doit être prélevé sur chaque lot.

6.3 L'échantillon est constitué d'un nombre de frises brutes, prélevées au hasard dans le lot et en nombre suffisant pour que l'échantillon réunisse au moins le nombre de frises brutes spécifié dans le tableau 2.

TABLEAU 2

Nombre de pièces constituant le lot	Nombre de pièces constituant l'échantillon	Nombre de pièces défectueuses admissibles dans l'échantillon
jusqu'à 300	35	2
de 301 à 500	50	3
de 501 à 800	75	4
de 801 à 1 300	110	6
de 1 301 à 3 200	150	8
de 3 201 à 8 000	225	11
de 8 001 à 22 000	300	14
de 22 001 à 110 000	450	20
de 110 001 à 550 000	750	31
au-delà de 550 000	1 500	56

6.4 Lorsque le nombre de frises brutes défectueuses ne dépasse pas le nombre indiqué dans le tableau 2, le lot est accepté. Dans le cas contraire, le lot doit être reclassé et présenté à une nouvelle vérification.

7 MÉTHODES DE CONTRÔLE

7.1 Les frises brutes à parquet constituant l'échantillon doivent être vérifiées individuellement.

7.2 Les dimensions, la perpendicularité des bouts sur les arêtes latérales des faces doivent être vérifiées au moyen d'instruments de mesurage assurant le degré de précision spécifié, le mesurage étant effectué au moins en deux endroits.

Aucune mesure ne doit dépasser la tolérance spécifiée au chapitre 5.

7.3 La planéité doit être vérifiée en plaçant l'une des faces de la frise sur une surface parfaitement plane et en mesurant les écarts avec des instruments de mesurage adéquats.

7.4 Les dimensions des défauts doivent être mesurées avec des instruments de mesurage adéquats.

7.5 Les défauts non mesurables, ainsi que l'aspect général, doivent être estimés à l'œil nu.

7.6 L'humidité peut être vérifiée à l'aide d'une méthode électrométrique.

NOTE — En cas de contestation, l'humidité doit être déterminée par la méthode gravimétrique spécifiée dans l'ISO 3130.

8 DÉSIGNATION

Les frises brutes à parquet doivent être désignées par l'indication successive

— du symbole de l'essence du bois, conformément à l'ISO 2036;

— des dimensions (épaisseur × largeur × longueur), exprimées en millimètres;

— de la classe de qualité;

— du numéro de la Norme internationale relative à l'essence respective de bois.

Exemple de désignation de frises brutes en bois de sapin ayant une épaisseur de 24 mm, une largeur de 50 mm et une longueur de 400 mm, première classe de qualité :

ABIA 24 × 50 × 400 – I ISO 5333

9 LIVRAISON

9.1 Emballage

9.1.1 Lorsqu'elles sont livrées bottelées, les frises brutes doivent, sauf conventions particulières, être de même essence, de même dimensions (épaisseur, largeur, longueur), de même classe de qualité et liées en bottes de 10 ou plus, par multiple de 10.

9.1.2 Les bottes doivent être étroitement liées aux bouts, avec des liens résistants et durables (fil ou bande métallique, matières plastiques ou autres matériaux similaires).

9.1.3 Les bottes ou les frises doivent, de préférence, être transportées par palettes ou en conteneurs.

9.2 Humidité

Au départ de l'usine, l'humidité des frises brutes doit être conforme aux prescriptions de 5.3.

9.3 Mesurage

Le volume doit être calculé sur la base des dimensions nominales et doit être exprimé en mètres cubes, avec trois décimales. Les surcotes des dimensions spécifiées en 5.1 ne doivent pas être prises en considération.

10 MARQUAGE

10.1 Sauf accord contraire entre les parties intéressées, le marquage des frises brutes au départ de l'usine est obligatoire.

10.2 Le marquage doit être effectué lisiblement par l'application d'une estampille avec un produit peu pénétrant et résistant à l'humidité sur l'une des faces de la botte ou de chaque unité de chargement.

L'estampille doit comporter obligatoirement les éléments énoncés au chapitre 8.

10.3 À la demande de l'acquéreur, les indications du pays d'origine et de la marque du fabricant peuvent être inscrites en plus des indications énoncées au chapitre 8.

10.4 *Exemple* de marquage de frises brutes en bois de sapin ayant une épaisseur de 24 mm, une largeur de 50 mm et une longueur de 400 mm, première classe de qualité, fabriquées en Roumanie par CPL :

ABIA

24 × 50 × 400

I

RO – CPL

ISO 5333

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5321:1978

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/28cc60ca-9a3e-474f-9e55-85f030033da2/iso-5321-1978>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5321:1978

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/28cc60ca-9a3e-474f-9e55-85f030033da2/iso-5321-1978>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5321:1978

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/28cc60ca-9a3e-474f-9e55-85f030033da2/iso-5321-1978>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5321:1978

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/28cc60ca-9a3e-474f-9e55-85f030033da2/iso-5321-1978>